

Magnetische boormachine

MAGPRO 150M42

HANDLEIDING



JEPSON POWER GMBH
ERNST-ABBE-STRASSE 5
D-52249 ESCHWEILER

E-Mail: info@drycutter.com
Website: www.drycutter.com
Tel:(+49) (0) 2403 64 55 0

INHOUD VAN DE HANDLEIDING

	Bladzijde
[1] JEPSON MACHINE MAGNETISCHE BOOR SPECIFICATIES	4
[2] VEILIGHEIDSMATREGELEN	5
[3] HANDLEIDING	7
[4] HET VERLENGSNOER SELECTEREN	8e
[5] MONTAGE VAN SNIJDERS	8e
[6] OPLOSSING VOOR GATPROBLEMEN	9
[7] SNELHEIDSSELECTIE	12
[8e] HANDGREEPBEDIENING	13
[9] CIRCUIT	14
[10] GIB-AANPASSING – Gepatenteerd	15
[11] ONDERDELEN LIJST	16

	Inhoudsopgave met magneetbooreenheid	Controlelijst
1	Gebruikershandleiding	JA NEE
2	koelvloeistof fles	JA NEE
3	Doorn – MT4 (boring van 1 1/4 inch)	JA NEE
4	Pilotenpen van 7,98 diameter voor Snee 1"diepte	JA NEE
5	Pilotenpen van 7,98 diameter voor Snee 2"diepte	JA NEE
6	6mm inbussleutel	JA NEE
7	Uitstoter pin	JA NEE

[1] JEPSON MAGNETISCHE BOORSPECIFICATIES

Model		MAGPRO 150M42
Spanning		110/230V, 50/60Hz
Motorvermogen		2.400 W
Grootte van de magneet		270x135x70mm
Magnetische kracht op 20 mm dikke plaat		17.600 N
Totale afmetingen (H x B x L)		630 (930) x 210 x 390
Slag		300 mm
Toerental (onbelast)		1. 60/80,
		2.125/165
		3. 205/275,
		4. 410/545
Netto gewicht		42 kg
Gewicht verpakking		
Boorcapaciteit	Spiraalboren	46MM
	Kernboren	150 mm
	Draadsnijden	M42

Maximale trillingssterkte hand/arm: 0,82 m/s²

(gemeten op de handgreep tijdens bedrijf volgens ISO5349, met een boor van 22 mm door een MS-plaat van 13 mm)

Gemiddeld geluidsniveau tijdens het zagen (bij het oor van de gebruiker): 90 dB(A)

LEES DIT VOORDAT U DE MACHINE GEBRUIKT

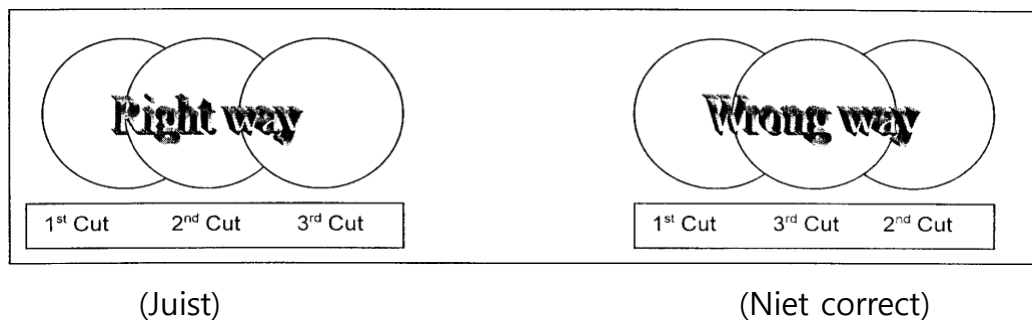
[2] VEILIGHEIDSMATREGELEN

- Bij het gebruik van elektrisch gereedschap moeten altijd de basisveiligheidsmaatregelen worden gevolgd om het risico op elektrische schokken, brand en letsel te verminderen.
- NIET gebruiken in natte of vochtige omgevingen. Anders kunnen er verwondingen optreden.
- NIET gebruiken in de buurt van ontvlambare vloeistoffen of gassen. Anders kunnen er verwondingen optreden.
- BEVESTIG DE MACHINE ALTIJD MET DE VEILIGHEIDSKETTINGEN WANNEER U VERTICAAL OF BOVEN WERKT, VOORDAT U MET DE WERKZAAMHEDEN BEGINT.
- Draag altijd goedgekeurde oog- en gehoorbescherming wanneer u het apparaat gebruikt. Anders kunnen er verwondingen optreden.
- Koppel het apparaat los van de stroombron wanneer u het mes verwisselt of aan de machine werkt.
- Draag ALTIJD goedgekeurde handschoenen bij het verwisselen van messen of het verwijderen van spanen.
- ZORG ER ALTIJD VOOR DAT DE MONTAGESCHROEVEN VAN HET SNIJDER BEVESTIG ZIJN - ze kunnen soms losraken als gevolg van trillingen wanneer de machine continu in gebruik is.
- Maak het werkgebied en de machine regelmatig schoon van spanen en vuil, waarbij u vooral aandacht besteedt aan de onderkant van de magnetische voet.
- Gebruik een gehandschoende hand en schakel de stroom uit om eventuele spanen te verwijderen die zich rond de frees en de doorn hebben opgehoopt voordat u doorgaat naar het volgende gat.

- Voordat u de machine gebruikt, dient u altijd stropdassen, ringen, horloges en losse sieraden te verwijderen die in de draaiende machine verstrikt kunnen raken.
- Als de frees "snel" wordt in het werkstuk, stop dan onmiddellijk de motor om letsel te voorkomen. Verschillend koppel de stekker los van de stroombron en draai de doorn heen en weer. DOEN PROBEER DE SNIJDER NIET VRIJ TE MAKEN DOOR DE MOTOR AAN EN UIT TE SCHAKELEN.
- Als de machine per ongeluk valt, inspecteer de machine dan altijd grondig op tekenen van schade en controleer de goede werking voordat u probeert een gat te boren.
- Controleer de machine regelmatig en controleer of de moeren en bouten goed vastzitten.
- Wanneer u de machine in omgekeerde positie gebruikt, zorg er dan altijd voor dat slechts de minimale hoeveelheid koelvloeistof wordt gebruikt en dat er op wordt gelet dat er geen koelvloeistof op de motoreenheid druppelt.
- Zodra de snede is voltooid, wordt een projectiel uitgeworpen. Bedien de machine NIET als de uitgeworpen cartridge in de machine terecht zou kunnen komen

[3]HANDLEIDING

- Houd de binnenkant van de frees vrij van spanen. Het beperkt de werkdiepte van de frees.
- Zorg ervoor dat de koelvloeistoffles voldoende snijolie bevat voor de vereiste bedrijfstijd. Vul indien nodig bij.
- Knijp af en toe in de piloot om er zeker van te zijn dat de snijvloeistof correct wordt gedoseerd.
- Om de machine te starten, zet u eerst de magneet aan. Start vervolgens de motor door op de GROENE startknop te drukken.
- Wanneer u een gat snijdt, oefen dan lichte druk uit totdat de frees in het werkoppervlak zit. Overmatige druk is ongewenst, het verhoogt de penetratiesnelheid niet.
- Zorg er altijd voor dat de plano uit het vorige gat is geworpen voordat u begint met het zagen van het volgende gat.



- Snij altijd overlappende gaten zoals hierboven weergegeven - oefen geen overmatige druk uit en zorg ervoor dat de snijvloeistof de tanden van de frees bereikt.
- Als de plano vast komt te zitten in de frees, plaats de machine dan op een vlakke ondergrond, schakel de magneet in en laat de frees voorzichtig zakken om contact te maken met het oppervlak. Hierdoor wordt normaal gesproken een gespannen kogel rechtgetrokken en kan deze normaal worden uitgeworpen.
- Een kotterbreuk wordt meestal veroorzaakt door een onzekere

verankering en een losse wagen. (Zie (zie instructies voor routineonderhoud).)

[4] HET VERLENGSNOER SELECTEREN

De machines zijn af fabriek voorzien van een 2 meter lange kabel met drie geleiders van 1,5 mm² LIVE, NEUTRAAL en AARDE.

Als het nodig is om een verlengkabel vanaf de stroombron aan te sluiten, moet u erop letten dat u een kabel met voldoende capaciteit gebruikt. Anders zal er een verlies aan tractie van de magneet optreden en een vermindering van het motorvermogen.

Uitgaande van een normale wisselstroomvoeding met de juiste spanning, wordt aanbevolen de volgende verlengingslengtes niet te overschrijden:

Max. Lengte, m	IEG-norm, mm ²
10	1.50
15	2.00

ONTKOPPEL DE MACHINE ALTIJD VAN DE STROOMBRON BIJ HET VERWISSELEN VAN SNIJDERS.

[6] MONTAGE VAN BOREN

De machine heeft een gewone MT4-as met een boring van 1-1/4 inch.

Bij het monteren van de boren moet de volgende procedure worden gevolgd.

- Neem een geschikte piloot en steek deze door het gat in de schacht van de frees.
- Steek de schacht van de boor in 1-1/4". De asboring voor de uitlijning bestaat uit twee aandrijvlakken met binnenzeskantschroeven.
- Draai beide schroeven vast met een inbussleutel.

[5]OPLOSSINGEN VOOR BOORPROBLEMEN

probleem	Veroorzaakt	remedie
1) Magnetisch De basis houdt niet effectief vast	Het materiaal dat wordt gesneden, is mogelijk te dun om de magneet efficiënt vast te houden	Bevestig een extra stuk metaal onder het werkstuk waar de magneet zal worden bevestigd, of klem de magneetbasis mechanisch op het werkstuk
	Chips of vuil onder de magneet	Schone magneet
	Onregelmatigheden op het magnetische oppervlak of het werkstuk	Wees uiterst voorzichtig en vijl oneffenheden alleen gelijk met het oppervlak weg
	Er stroomt onvoldoende stroom naar de magneet tijdens de boorcyclus	Bevestig de voeding en uitgang van de besturingseenheid.

2) Overmatige boordruk vereist.	Verkeerd geslepen, versleten of gebroken mes Gibs zijn niet goed afgesteld of niet goed gesmeerd Er hebben zich spanen opgehoopt (verdicht) in de snijder. Verkeerde snelheidsselectie.	Slijpen of vervangen Smeer de stang en/of stel de stelschroeven af Duidelijke snijder Kies de juiste snelheid.
--	---	--

probleem	Veroorzaakt	remedie
3) Excessief Mes breuk	Verkeerd nageslepen, versleten of gebroken mes De concentriciteit van de machinespindel is niet nauwkeurig. Schuifgeleiders moeten worden aangepast De frees zit niet stevig op de as Te weinig snijolie of ongeschikte oliesoort Verkeerde snelheidsselectie.	Verwijder het mes, maak het onderdeel grondig schoon en vervang het Pas de rondloop van de machine aan. Draai de schuifrail vast Opvolgen Vul de as met olie met een lage viscositeit en controleer of er olie in de frees wordt gedoseerd wanneer de pilot is ingeschakeld depressief. Kies de juiste snelheid.
4) De schuifbasis kan gemakkelijk wegglijden of vallen.	Het is uit de hand gelopen	Draai de stelschroef van de handgreep vast. Stel de stang strakker af.
5) ADe doorn breekt gemakkelijk	De verbinding tussen doorn en spil is niet precies gevormd.	Nadat u de as hebt verwijderd, zet u deze weer in elkaar en zorgt u ervoor dat de as niet beweegt.
6) Machine loopt niet na sprong	Schakelcontact ongewenst Slecht contact tussen borstel en commutator	Repareer en vervang schakelaars Repareer of vervang de elektrische borstel

	Anker- of statospoel doorgebrand	Repareer of vervang het anker of de stator
	De printplaat is defect of de zekering is doorgebrand	Repareer of vervang de printplaat, Vervang de zekering.

[7] SNELHEIDSSELECTIE-Snelheid regelbaar met volumeschakelaar

1. Wijze van schakelen

De machines zijn voorzien van mechanische vierSnelheid versnelling.
Draai de hendel gewoon naar rechts of links om van versnelling te veranderen.
Het is niet nodig om de versnelling in neutraal te zetten om van versnelling te wisselen. (gepatenteerd)

2.Versnellingskeuze (de pijlindicatie is gebaseerd op de positie van de werknemer.)



1 - 60/80



2 - 125/165



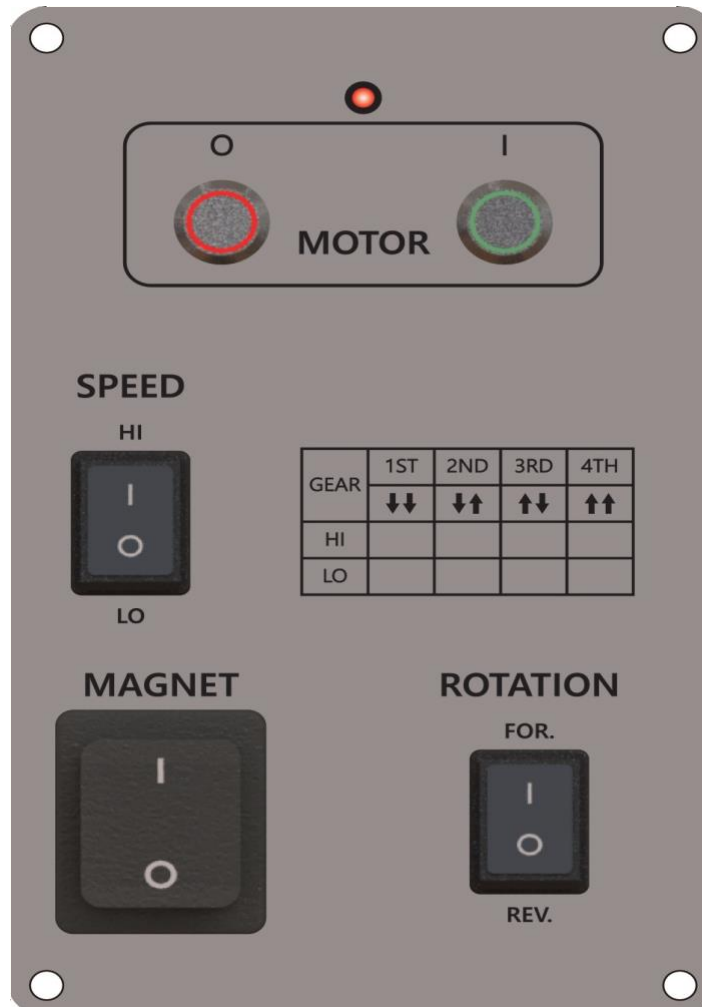
3 - 205/275



4 - 410/545

--Onbelast toerental van elke versnelling--

[8] CONTROLEPANEEL



① **MAGNETISCHE SCHAKELAAR:** Hoofdschakelaar van de machine

② **SNELHEID:**

-HI: VERSNELLINGSTOERENTAL

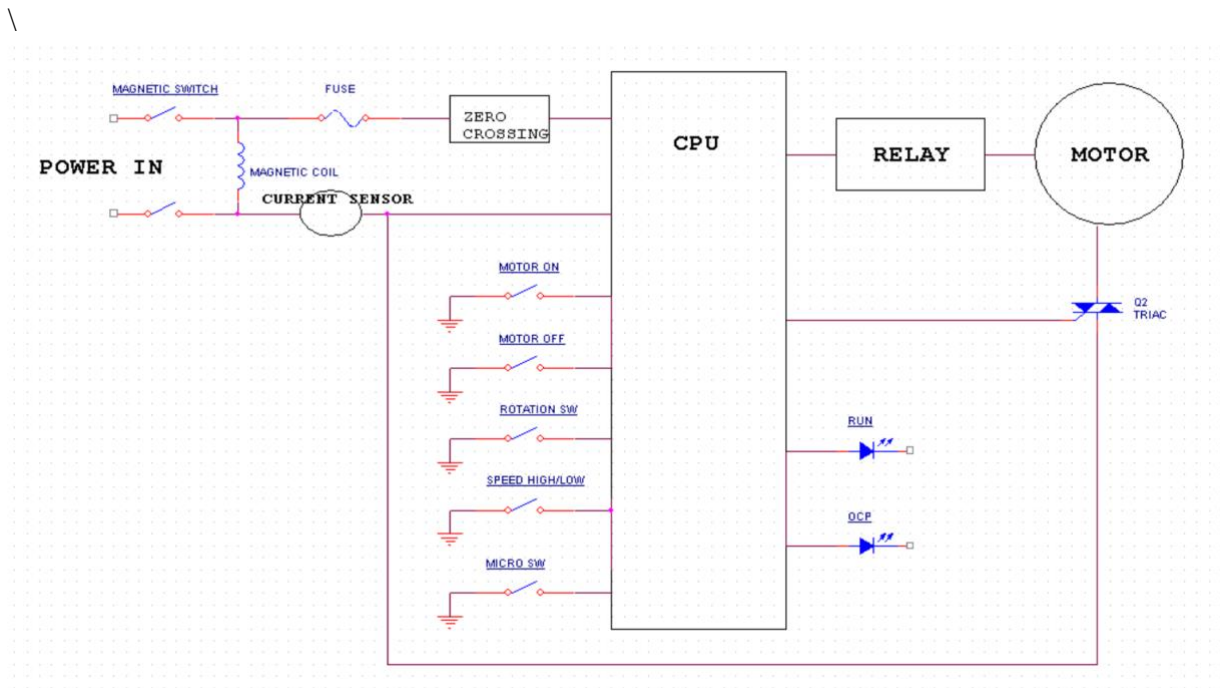
-LO: Elektronische snelheid, ongeveer 75% van de maximale snelheid

③ **ROTATIESCHAKELAAR**

-VOOR: Vooruit(CW:Met de klok mee)

- REV.: Terugkeren(tegen de klok in:Tegen de klok in)

[9] CIRCUIT



LET OP – DIT APPARAAT MOET WORDEN GEAARD!

Isolatieweerstandstest

Terwijl de magnetische schakelaar is ingeschakeld, legt u gedurende 7 seconden een spanning van 1,5 kV aan tussen de spanningvoerende aansluiting op de stekker en het frame van de machine. De verkregen meetwaarde mag niet onder het oneindige komen. Als er een fout wordt weergegeven, moet deze worden opgespoord en gecorrigeerd.

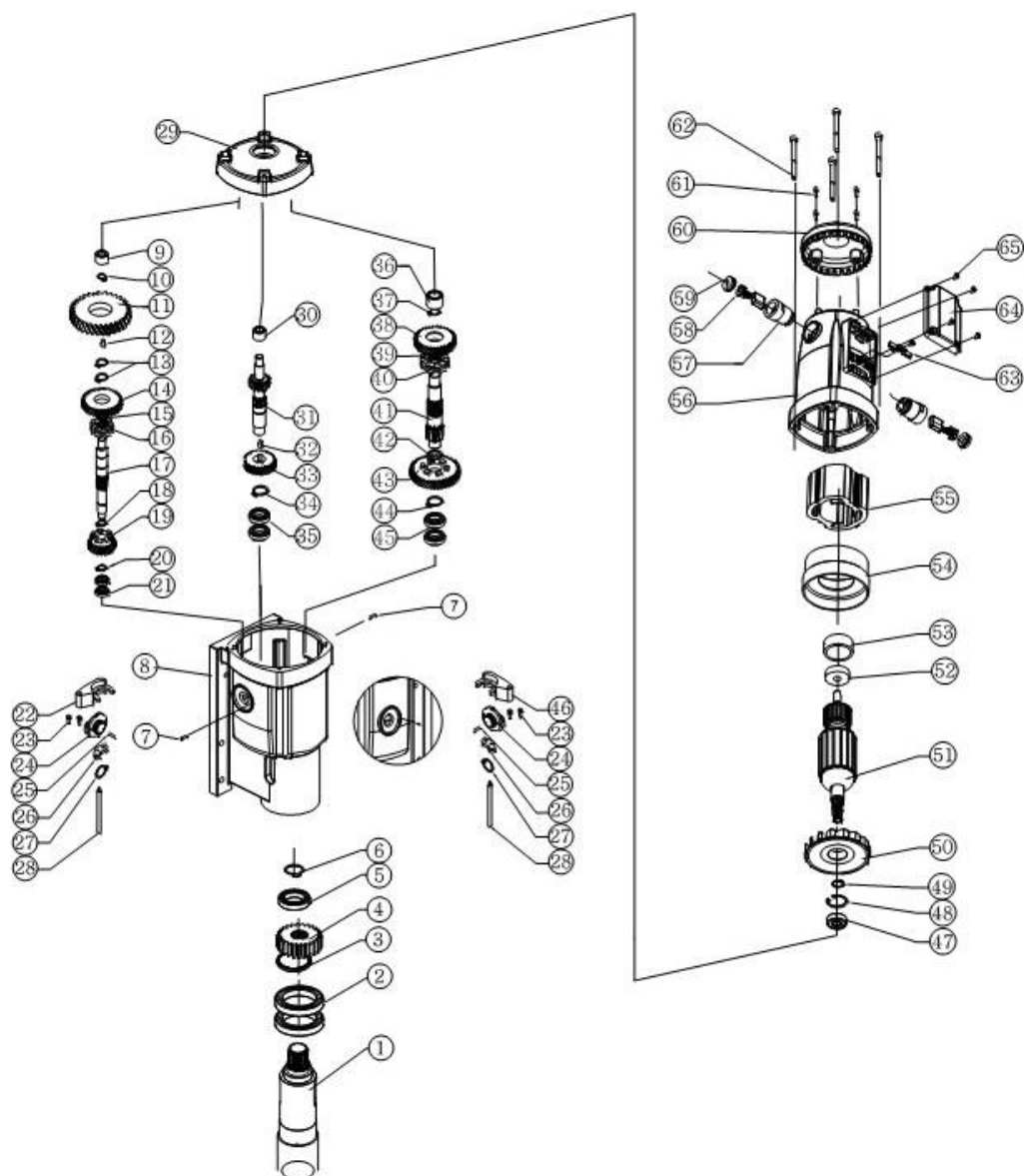
[10] DRAAG- EN GIB-AFSTELLING – Gepatenteerd

1. Nieuw schuifstelsel: Machines hebben een zeer exotisch en stabiel schuifstelsel. Het bestaat uit 3 hoofdonderdelen: schuifplank, precisie-grondrailstang en verstelrail. Kortom, het heeft een zeer slijtvaste structuur en behoudt zijn oorspronkelijke staat in de loop van de tijd.

Het helpt om relatief grotere gaten gemakkelijker te maken dan een normaal zwaluwstaartstelsel zonder slechte beweging in het schuifgebied te veroorzaken.

2. Afstelling van de gib: Pas de gib indien nodig aan met losse of vastgedraaide zijschroeven.

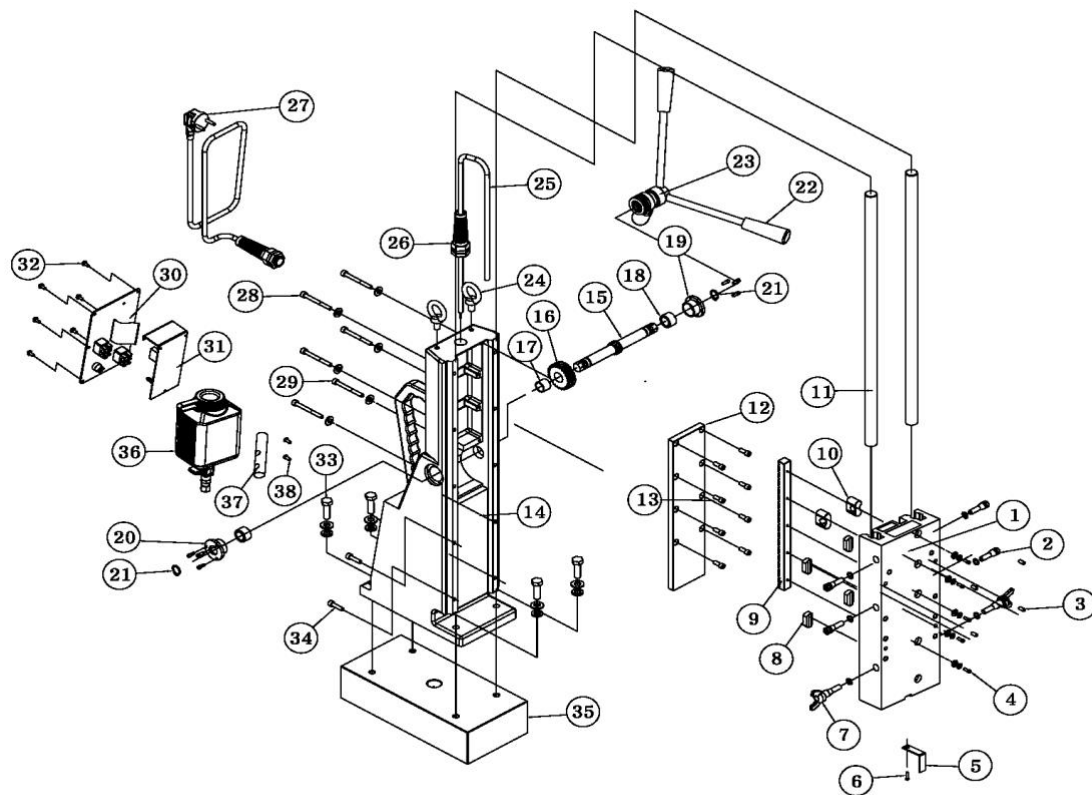
[11] ONDERDELENLIJST [PART A]



NO.	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	A01	SPINDLE	1
2	A02	BALL BEARING 6906 ZZ	2
3	A03	OIL SEAL	1
4	A04	MAIN GEAR 38T	1
5	A05	BALL BEARING 6908 ZZ	1
6	A06	SNAP RING	1
7	A07	PIN	2
8	A08	GEAR BOX	1
9	A09	NEEDLE BEARING NK 1012	1
10	A10	SNAP RING	1
11	A11	FIRST GEAR 42T	1
12	A12	KEY	1
13	A13	SNAP RING	2
14	A14	FIRST GEAR H 33T	1
15	A15	SNAP RING	1
16	A16	FIRST CLUTCH	1
17	A17	FIRST PINION	1
18	A18	SNAP RING	1
19	A19	FIRST GEAR L 22T	1
20	A20	SNAP RING	1
21	A21	BEARING 6800 ZZ	2
22	A22	FIRST CHANGE BLOCK	1
23	A23	SOCKET BOLT M3	4
24	A24	GEAR CHANGE KNOB	2
25	A25	PIN $\Phi 3 \times 8L$	2
26	A26	GUIDE BRACKET	2
27	A27	SNAP RING	2
28	A28	GUIDE PIN	2
29	A29	INNER COVER	1
30	A30	NEEDLE BEARING NK 1012	1
31	A31	SECOND PINION	1
32	A32	KEY	1
33	A33	SECOND GEAR 27T	1
34	A34	SNAP RING	1
NO.	PART NO.	PART NAME	Q'ty

35	A35	BEARING 6800 ZZ	2
36	A36	NEEDLE BEARING NK1012	1
37	A37	SNAP RING	1
38	A38	THIRD GEAR H 36T	1
39	A39	SNAP RING	1
40	A40	THIRD CLUTCH	1
41	A41	THIRD PINION	1
42	A42	SNAP RING	1
43	A43	THIRD GEAR L 42T	1
44	A44	SNAP RING	1
45	A45	BEARING 6901 ZZ	2
46	A46	THIRD CHANGE BLOCK	1
47	A47	BEARING 6201 RSC3	1
48	A48	SNAP RING	1
49	A49	SNAP RING	1
50	A50	FAN	1
51	A51	ARMATURE ASS'Y	1
52	A52	RUBBER BUSHING	1
53	A53	BEARING 6200 ZZC3	1
54	A54	FAN GUIDE	2
55	A55	STATOR	2
56	A56	MOTOR HOUSING	2
57	A57	CARBON BRUSH HOLDER	1
58	A58	CARBON BRUSH	4
59	A59	CARBON BRUSH CAP	4
60	A60	HOUSING CAP	1
61	A61	HEX SOCKET BOLT M5	2
62	A62	HEX SOCKET BOLT M5 X L65	2
63	A63	WIRE SUPPORTER	1
64	A64	SIDE HOUSING COVER	2
65	A65	HEX SOCKET BOLT M4 X L10	2

[PART B]



NO.	PART NO.	PART NAME	Q'ty
1	B01	SLIDE	1
2	B02	O-RING ASSEMBLED STOPPER BOLT	4
3	B03	PIN PI6-L10	4
4	B04	HEX SOCKET BOLT M6-L15	5
5	B05	ARBOR STOPPER	1
6	B06	HEX SOCKET BOLT M5-L10	1
7	B07	WING BOLT M8-L20	2
8	B08	GIB A	4
9	B09	RACK GEAR	1

NO.	PART NO.	PART NAME	Q'ty
10	B10	GIB B	2
11	B11	RAIL BAR	2
12	B12	SLIDE PLATE	1
13	B13	HEX SOCKETBOLTM6-L15	8
14	B14	MAIN FRAME	1
15	B15	SLIDE PINION	1
16	B16	SLIDE GEAR	1
17	B17	BUSHING 17-15-1.5T	1
18	B18	BEARING TA1715Z	2
19	B19	SLIDE PINION R-COVER	1
20	B20	SLIDE PINION L-COVER	1
21	B21	SNAP RING STW-17	2
22	B22	HANDLE	3
23	B23	HANDLE JOINT ASS'Y	1
24	B24	EYE BOLT M10-L20	2
25	B25	WIRE HOSE	1
26	B26	CABLE GLAND ASS'Y	1
27	B27	POWER CABLE	1
28	B28	HEX SOCKETBOLT M6-L60	4
29	B29	HEX SOCKETBOLT M6-L80	2
30	B30	CONTROL PANEL, WITH SWITCH	1
31	B31	MAIN PCB	1
32	B32	TRUSS HEAD BOLT M4-L10	4
33	B33	HEX FLAT BOLT M10-L35	4
34	B34	HEX SOCKETBOLT M6-L25	4
35	B35	ELECTROMAGNET	1
36	B36	COOLANT TANK ASS'Y	1
37	B37	COOLANT TANK HOLDER	1
38	B38	HEX SOCKETBOLT M4-L20	2